このたびは、ニトマチック㊞ カンシーラー ＣＳ－１５０型をお買い上げいただきまして、
ありがとうございます。
ご使用の前に、この取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくご使用くださいますよう、お願い申し上げます。
なお、この取扱説明書は、お手もとに保存し、必要に応じてご覧ください。

機械名称　　カンシーラー　ＣＳ－１５０型

ー　目　次　ー

１．　安全に関して 1
２．　機械主要部の名称 3
３．　機械仕様 4
４．　機械の設置 5
５．　空圧源の供給 6
６．　電気操作方法 7
７．　運転操作方法 25
８．　テープのセット方法 26
９．　保守関係 30
１０．　消耗品リスト 31
１１．　トラブルシューティング 33
１２．　新規の缶の設定方法 35
１３．シーケンサー貼り付けデーターの説明及びデータ設定表
１４．図面　　（エアー配管図、機械組立図、電気図面）

1.安全に関して

1－1）機械の取扱い上の注意事項

「安全上の注意事項」

本機を安全に御使用して頂くためには、次の事項を厳守して頂く様お願いします。

守られなかった場合は、身体に損傷が及びます。

危険箇所	危 険 内 容	作 業 上 の 注 意
カッター 作動板	カッターの刃先がするどくとがっており、指先・手等の身体が触れると切れます。	カッターを交換する、又はテープを通し替える時は、薄手の手袋をして手を保護して下さい。
アタッチメント	機械運転時に、アタッチメント回っており、アタッチメントに触れると、手や衣服等を巻き込み危険です。	1）作業服について ①長袖のボタンは止めて下さい。 ②ネクタイは外して下さい。 ③上着のすそはズボンの内へ入れて下さい。 ④帽子を着用し、頭髪を保護願います。
		2）運転中は、機械（ベルト部分）に触れないで下さい。
		3）機械に触れる時は、必ず電源を切ってから行って下さい。 ①テープを交換する時。 ②機械を調整する時。 ③機械を清掃する時。
漏電遮断器 運転スイッチ	電気が接続されており､接続部に触れると感電します。	1）部品交換時は、必ず電源を切ってから行って下さい。
		2）濡れた手で操作しないで下さい。
		3）感電事故防止の為に、プラグ後のアース線（緑色）を必ず接地してから運転をして下さい。
修理・点検	機械を運転状態で行うと、はさみ込み、巻き込まれ感電します。	1）コンセントからプラグを抜く。
		2）時計・指輪等を外す。
		3）専門知識を有する人が行う。

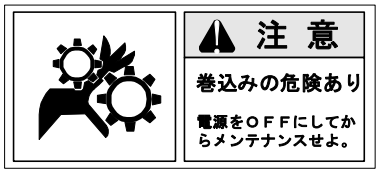
１－２）取説に於ける用語及び記号の説明

本取説には、次の様な**警告表示**をしています。

感電危険注意

電装部品があり感電により重大な事故の発生する可能性があります。

巻込み危険注意

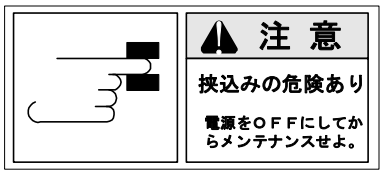


回転物等に巻込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

刃物注意

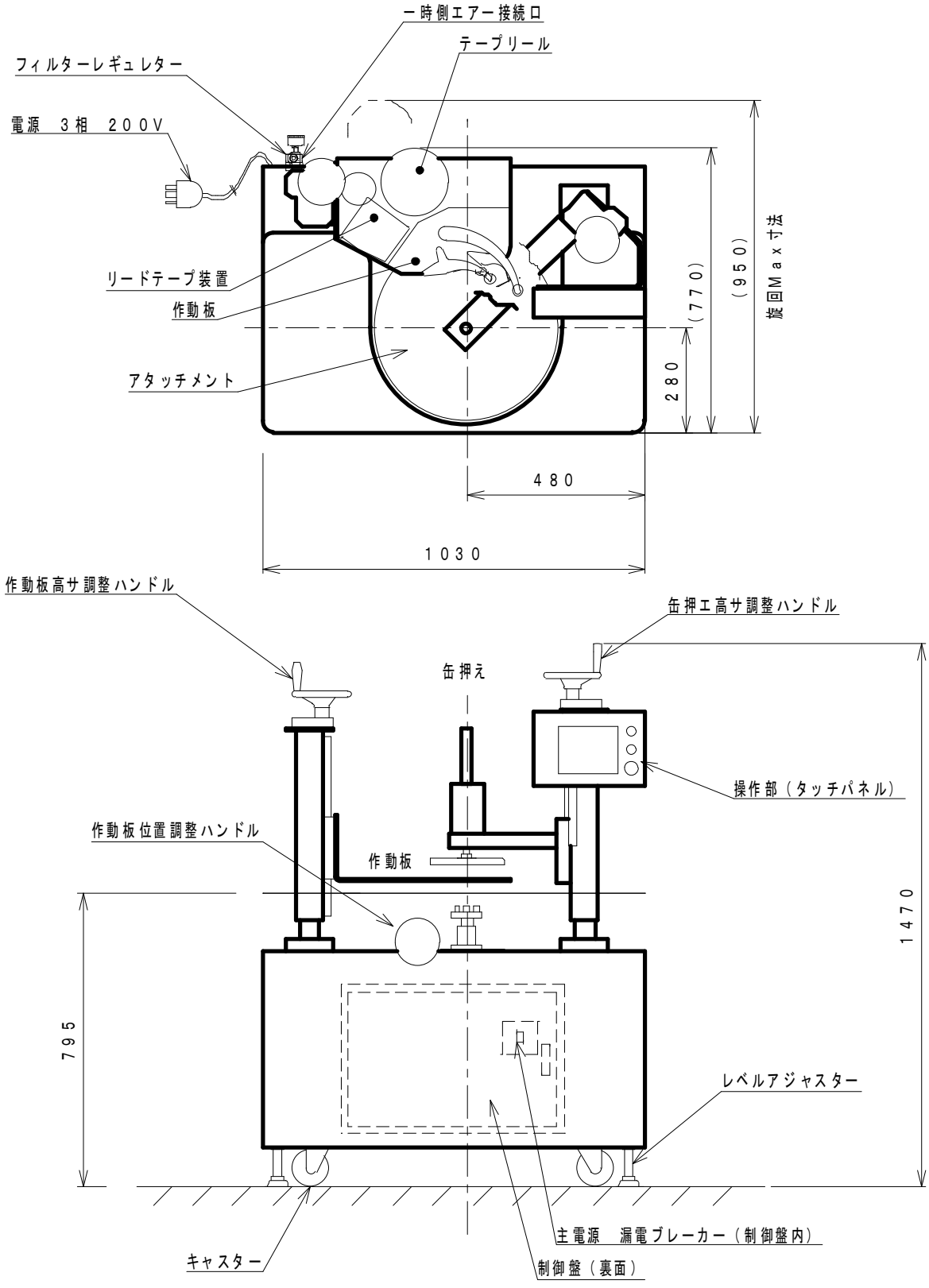
カッターがあります。切断･裂傷等の重大な事故の発生する可能性があります。

挟込み危険注意



身体等が挟込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

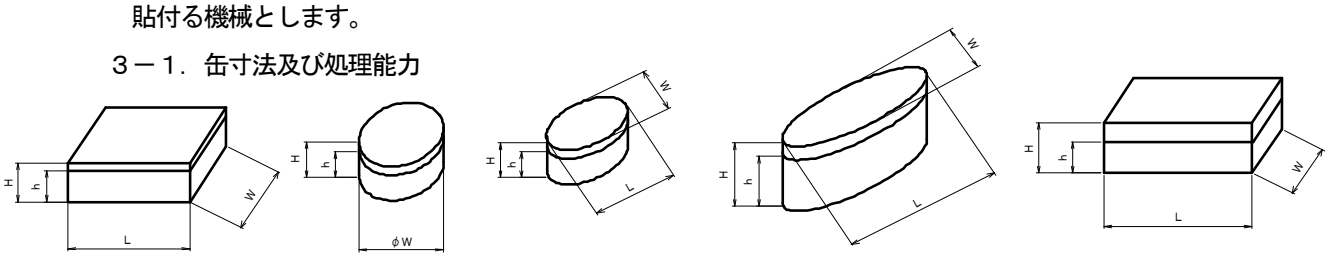
2.機械主要部の名称


一時側エアー接続口
テープリール
フィルターレギュレター
電源　3相　200V
リードテープ装置
作動板
アタッチメント
280
（770）
（950）
旋回Max寸法
480
1030
作動板高サ調整ハンドル
缶押エ高サ調整ハンドル
缶押え
操作部（タッチパネル）
作動板位置調整ハンドル
作動板
1470
795
レベルアジャスター
キャスター
主電源　漏電ブレーカー（制御盤内）
制御盤（裏面）

３.機械仕様

本機は、手動操作にて供給された缶にスタートスイッチ（フットスイッチ）により自動的にテープを貼付る機械とします。

３－１．缶寸法及び処理能力



No.	缶名称	缶形状	L寸法	W寸法	H寸法	h寸法	備考
1	小角 プラ	丸角容器		78	148	130	
2	小丸 プラ	丸容器		78	140	120	
3	大角 プラ	丸角容器		125	205	180	
4	大丸ビン(クビレ)	丸容器		125	220	197	
5	大丸ビン(ストレート)	丸容器		125	255	229	
6	大角ビン	丸角容器		125	255	230	
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							

３－２．使用テープ

メーカー	品　番	巾　×　長	備考
日東電工包装システム	No. 34	18mm巾×200M	
日東電工包装システム	――	15mm巾×30M長	リードテープ

３－３．電源

三相　　２００Ｖ　　６０／５０Hz

３－４．空圧源

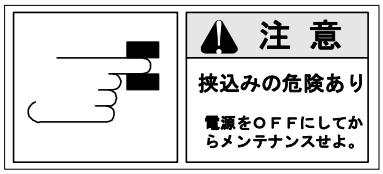
最低　　０．５ＭＰａ（約5kgf／㎠）　　使用量　約６０Ｎ　／min.

３－５．使用電動機

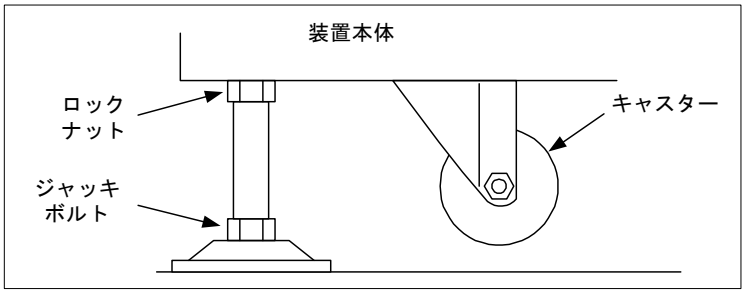
ａ．テープ貼付用モーター　　０．２KW　４Ｐ／１台

４.機械の設置

挟込み危険注意



身体等が挟込まれ重大な事故の発生する可能性があります。



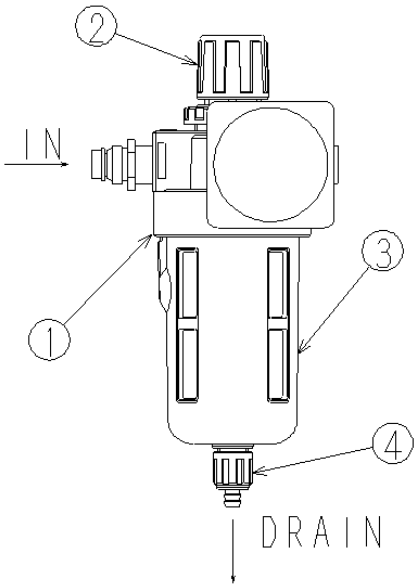
警告　これを守らないと**死傷事故又は機械の故障**につながります。

機械を所定の位置まで搬入し、ジャッキボルトにて水平に設置して下さい。

・ライン高さはフレーム下面４ケ所にあるジャッキボルトで設定して下さい。

・ライン高さ設定後、ロックナットで、ジャッキボルトを確実に固定して下さい。

５.空圧源の供給



①フィルターレギュレーター（空圧源の供給口）
②減圧弁（圧力調整ツマミ）
③エアーフィルター
④ドレンコック

ａ）空圧源の供給

フィルターレギュレーターの供給口①へ、コンプレッサーからの圧縮空気を供給して下さい。
（ワンタッチ式カプラ）

ｂ）所定圧力のセット方法

コンプレッサーからの圧縮空気０．７ＭＰａ～１ＭＰａ（約１０kgf/㎠）を減圧弁②により
所定の圧力 ０．５ＭＰａ （約５kgf/㎠）に調整して下さい。
減圧弁（圧力調整ツマミ）は、右に回せば圧力は上がり、左に回せば圧力は下がります。

※圧力調整用ツマミは、プッシュロック式ですので、調整時はツマミを持ち上げ調整して下さい。
調整後は、必ず、ツマミを下方へ降ろし、ロックして下さい。

ｃ）ドレン抜き

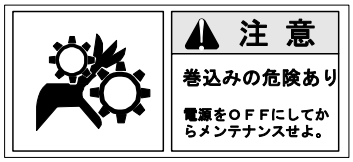
エアーフィルター③は、空気中の水分や埃等を分離するもので、これらは総てケース底部へ溜まります。定期的（毎日）に、必ず、ドレンコック④を開いてからそれらを排出して下さい。

６.電気操作方法

感電危険注意

電装部品があり感電により重大な事故の発生する可能性があります。

巻込み危険注意



回転物等に巻込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

刃物注意

カッターがあります。切断･裂傷等の重大な事故の発生する可能性があります。

警告 これを守らないと**感電による死傷事故**につながります。

６－１．１次側電源の接続

本機付属の差込プラグを、１次側電源を接続して下さい。（３相ＡＣ２００Ｖ専用）

※アース線は、必ず接地工事をして下さい。

６－２．電源投入

a. 主電源（制御盤内漏電遮断器）を“ＯＮ”にして下さい。

この時、ブレーカー右側のパワーサプライにランプ（緑色）が点灯している事を確認して下さい。

６－３．運転準備

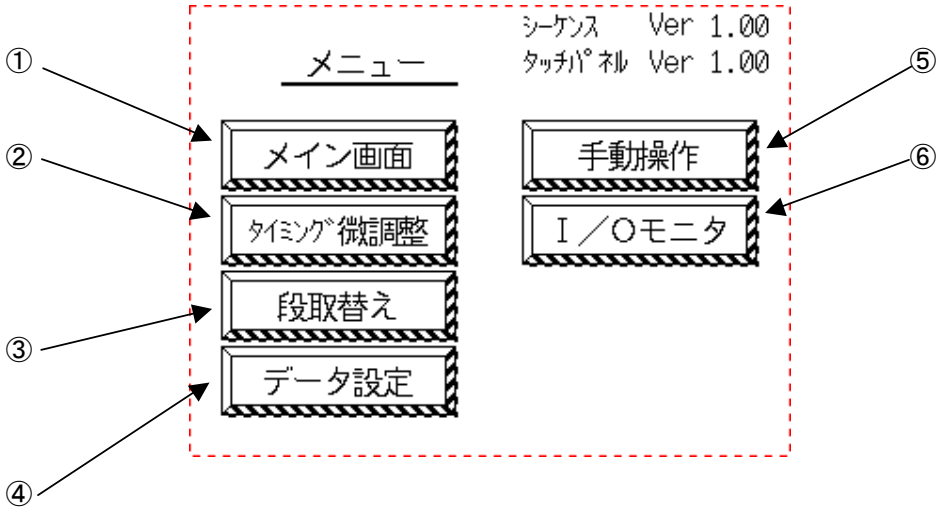
運転準備釦を押して、釦内臓のランプが点灯する事を確認し、その後に非常停止釦を押して下さい。非常停止釦を押す事により運転準備ランプが消灯する事を確認して下さい。

※非常停止釦は、プッシュロックターンリセット式のため、非常停止状態を解除するためには、矢印の方向（時計方向）へ釦を回して下さい。

６－４．タッチパネル操作

右図がメニューの画面です。

以下、各動作について説明します。

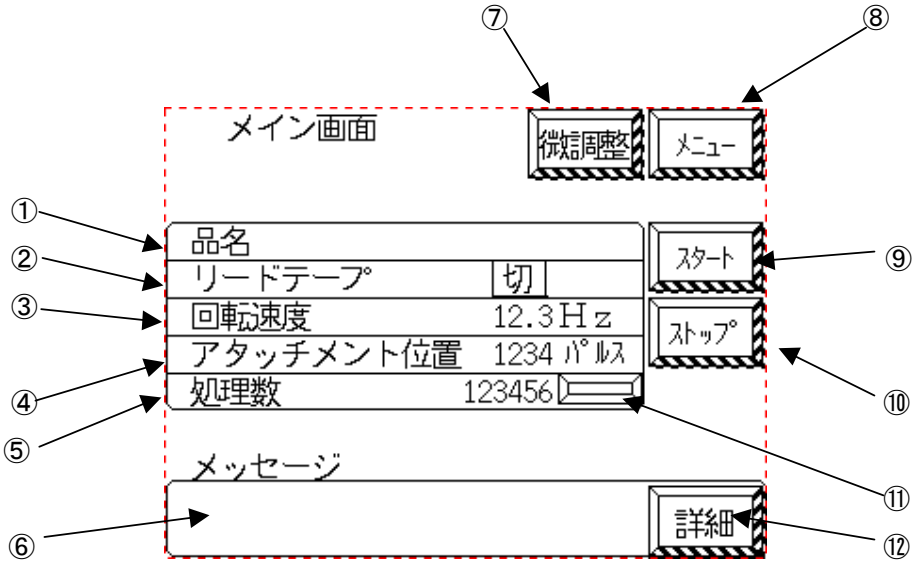


メイン画面には、上記６個の操作スイッチがあり、スイッチ部の表示画面を押すとその画面表示をします。

６－４－１．メイン画面

運転準備釦を押した後、メニューのメイン画面を押してメイン画面にして下さい。

（メイン画面は、下記の表示で構成されています。）



①品名：現在呼び出しされているデーターの表示

②リードテープ：リードテープ挿入“入切”の表示

③回転速度：貼付スピードの周波数の表示

④アタッチメント位置：現状アタッチメントの回転角度をパルス表示

⑤処理数：スタートのトータル回数の表示

⑥メッセージ：異常等が発生した場合などの表示

⑦微調整押しスイッチ：微調整画面に変わります。（別途詳細説明）

⑧メニュースイッチ：メニュー画面に変わります。

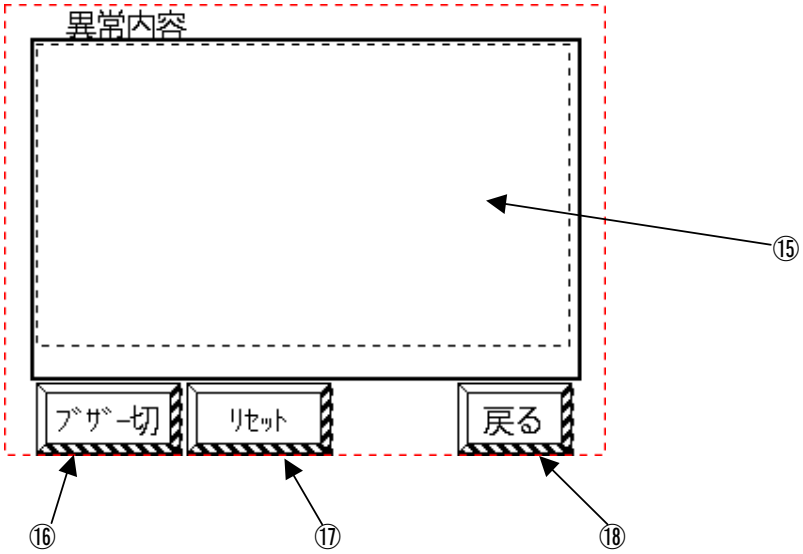
⑨スタートスイッチ：Ｆ1スイッチとスタートスイッチを同時に押せばフットスイッチの代わりテーピング動作開始します。（予備スイッチ）

⑩ストップスイッチ：停止スイッチです。

⑪処理数リセットスイッチ：処理数をリセットします。

⑫メッセージ詳細スイッチ：メッセージ内容の詳細画面に変わります。

（異常等発生した場合まず、下記の画面にかわります。）



⑮異常内容や解除方法等を表示します。

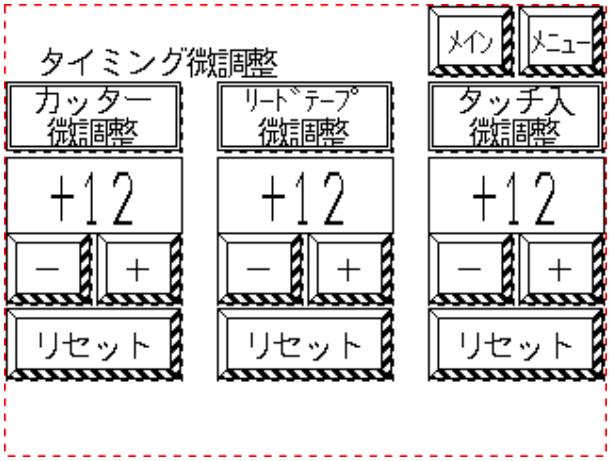
異常発生時等は、この画面表示に従って異常の解除をして下さい。

⑯ブザー切スイッチ：ブザー警報を停止します。

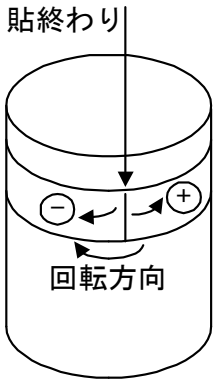
⑰リセットスイッチ：異常が解除されていれば異常内容をリセットします。

⑱前画面に戻るスイッチです。

６－４－２．タイミング微調整画面



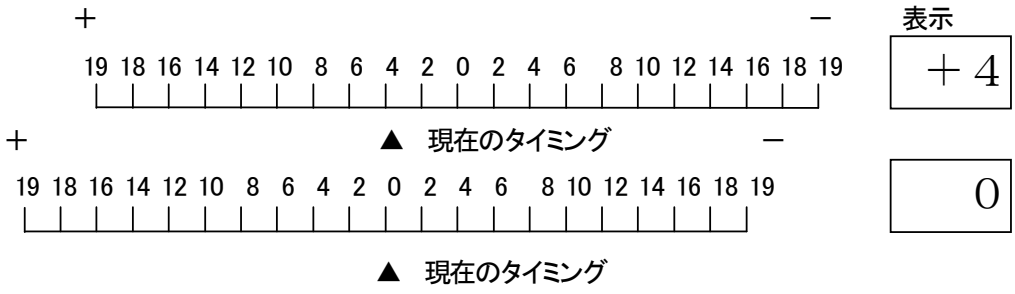
貼付け位置を微調整するものです。“＋”或いは“－”を押しますと、タイミング
を調整することが出来ます。



“＋”を押しますと、タイミングは遅れ、貼り終わりの位置が、上図の＋方向に移動します。
“－”を押しますと、タイミングは早くなり、貼り終わりの位置が、上図の－方向に移動します。
注）カッターの入るタイミングを早くしすぎると、リードテープは缶に付かず、機械側に残る
ことがあります。
※変更後の設定値は、主電源を切っても記憶しています。
□　タイミング調整の調整範囲は、“＋”“－”それぞれ１９までです。
（１９以上の変更が必要なときは、一度リセット釦を押して下さい。）

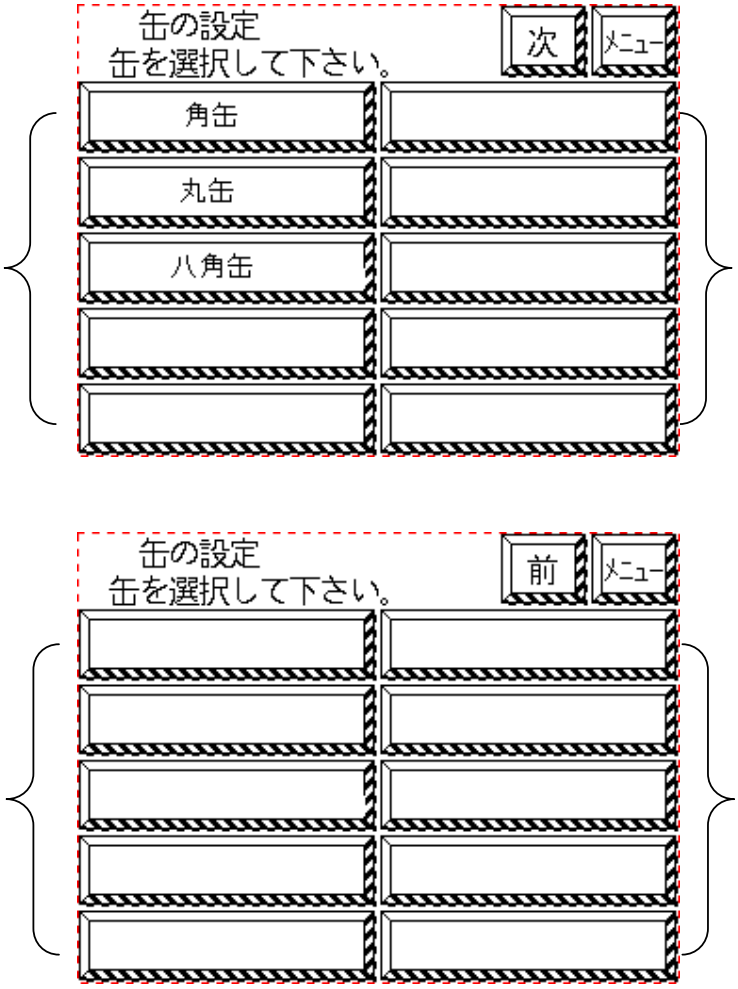
※タイミングは、シーケンサーに登録されている設定値に対して“＋”、“－”で変更出来ますが、変更後の設定値を０にして、その値を基準にする場合、リセット釦押して下さい。

（表示が０になります。）



この操作をしますと、現在のタイミングを基準に調整範囲が変わります

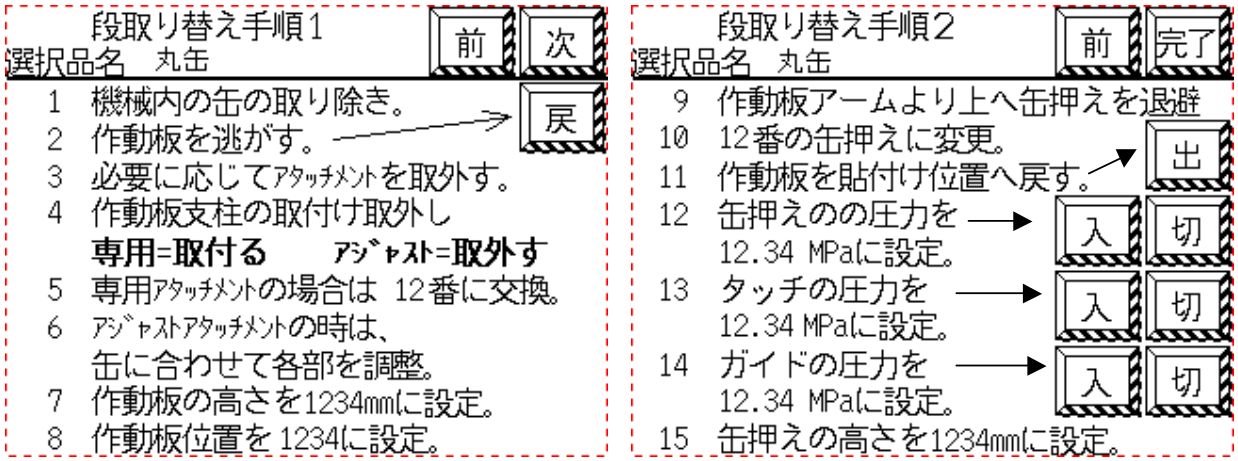
６－４－３．段取替え画面



缶設定は、２０種ありますが、“前ー次”のスイッチにて画面を切り替えてください。

これからテープ貼付を行なう缶（前２０種登録可能）の選択を設定缶名称の部分を押すと
データー及び段取替え手順書へ画面が変わります。

段取替えは、下記の手順書に従って行なって下さい。



① テーピング終了した缶を取り除いてください。

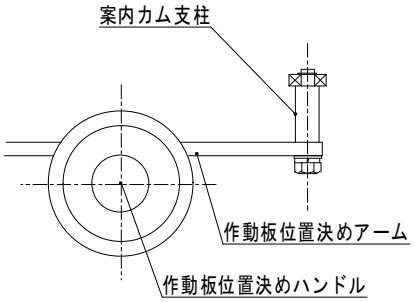
② 戻釦を押し作動板を逃がして下さい。

③ アタッチメントを交換する場合はアタッチメントを取り外してください。
アジャストアタッチメントを引き続き使用する場合は必要ありません。

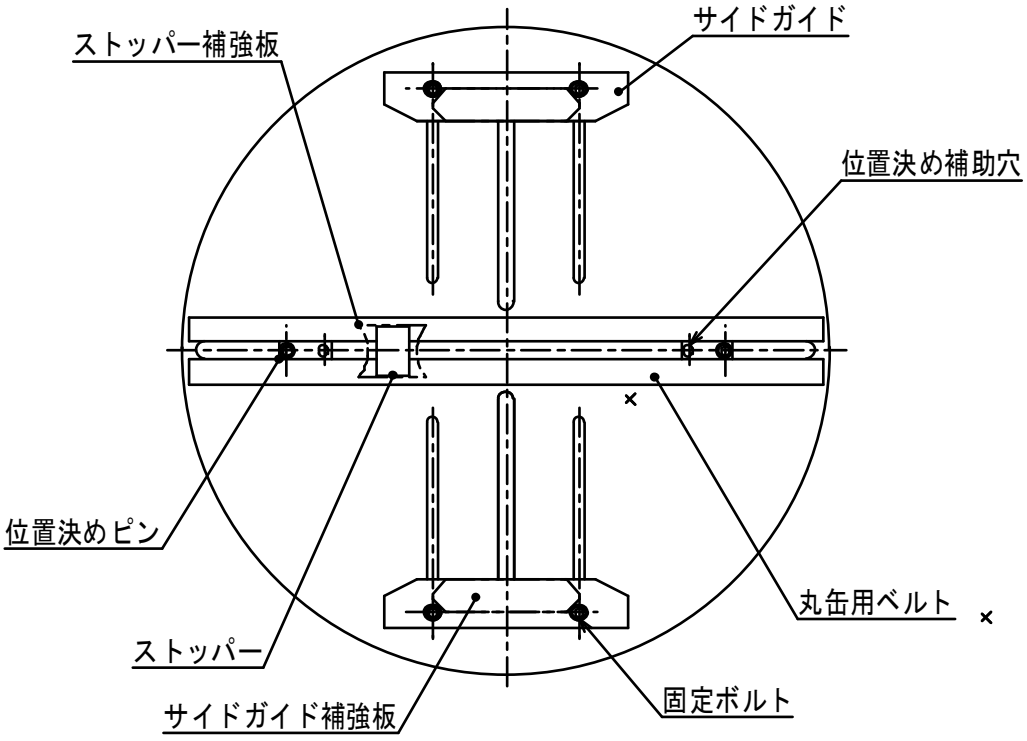
④ 使用するアタッチメントによって案内カム支柱の取り付け、取り外しをしてください。
専用アタッチメントの場合　　**取り付ける。**
アジャストアタッチメントの場合　　**取り外す。**

（注意）　取り付け、取り外しを間違えると機械が破損します。

⑤ 専用アタッチメントを使用される場合は、アタッチメントの交換及び位置決めハンドルを6000の位置まで回し、付属の案内カム支柱取り付けてください。



⑥ アジャストアタッチメントの場合は缶に合わせて各部を調整してください。

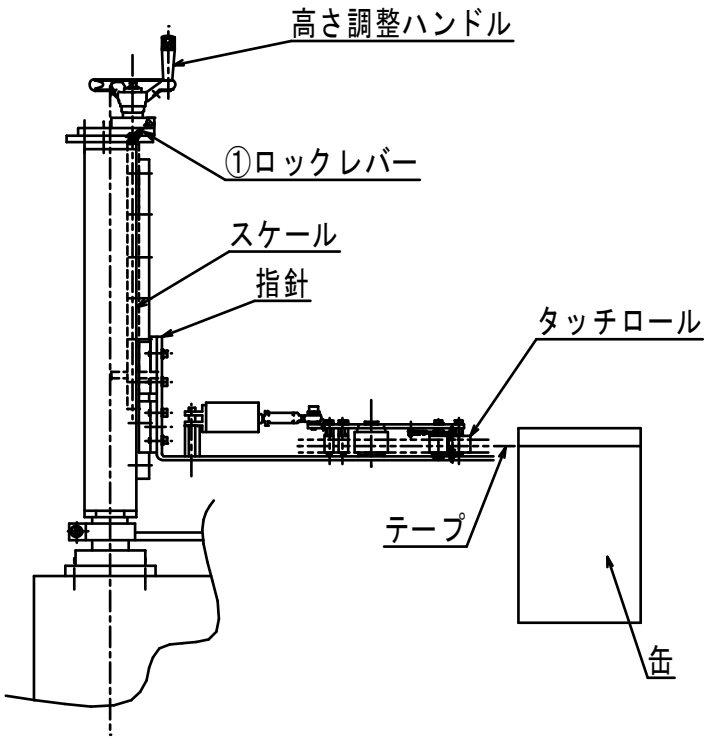


① 固定ボルト（４本）及び位置決めピン（２本）を緩める。

② サイドガイドの間に缶を挟み込みセンターリングを行ない固定ボルトを締め付けて下さい。
サイドガイドの固定が終了したら缶をスライドさせ、ガタツキや締め込み過ぎの無い事を確認
ガタツキや締め込み過ぎがある場合は、一度固定ボルトを緩め微調整をして下さい。
（角缶等は、コーナー部が、多少膨らんでいる事があります。）

③ 位置決めピンの固定
位置決めピンを固定する場合は、６角棒レンチを位置決め補助穴に差込み、差し込んで
いない方にストッパーを移動させ、ストッパーと６角棒レンチの間に缶を挟んでセンター
リングを行なって下さい。
（ストッパー補強板を取り付けた場合は位置決めプレートの前側で６角棒レンチ
を当てて位置調整をして下さい。）

⑦ 作動板高さの調整

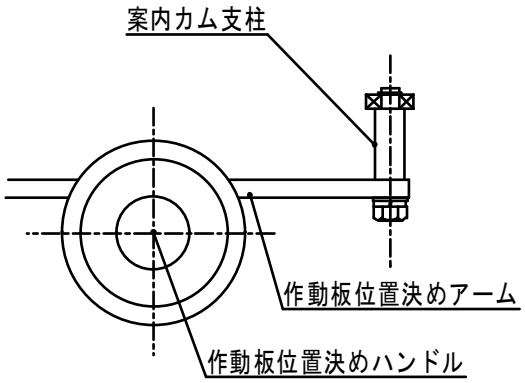


テーピィングユニット高さ調整は、まず、①のロックレバーを緩め、②のハンドルをフリーの状態にします。

この状態で、②のハンドルを時計方向に回すと作動板は上昇し、反時計方向に回すと、下降しますので、

表示の値にスケール（指針）をあわせて調整した後、①のロックレバーを締め付けて下さい。

⑧ 作動板位置調整

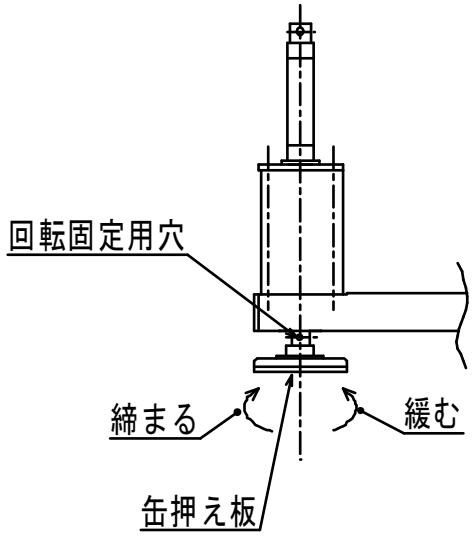


（注意）アジャスト式アタッチメントを使用する場合は、必ず案内カムの支柱を外して下さい。

アジャスト式アタッチメントの場合、作動板位置決めハンドルを回転させ、ハンドル内の数値を設定値にあわせて下さい。

⑨ 圧力調整をする際に各ローラーを動かすと缶押えと干渉する恐れがあるため、予め缶押えを上側へ退避させてください。

⑩ 缶押え板の交換



タッチパネルの番号の缶押え板に交換して下さい。

回転固定用穴に６角棒レンチを差し込み缶押え板を“緩む”側に回転させ取り外して缶押え板を交換し、しっかり締め込んで下さい。

⑪ 缶押えの圧力調整

⑫ タッチの圧力調整

⑬ ガイドの圧力調整

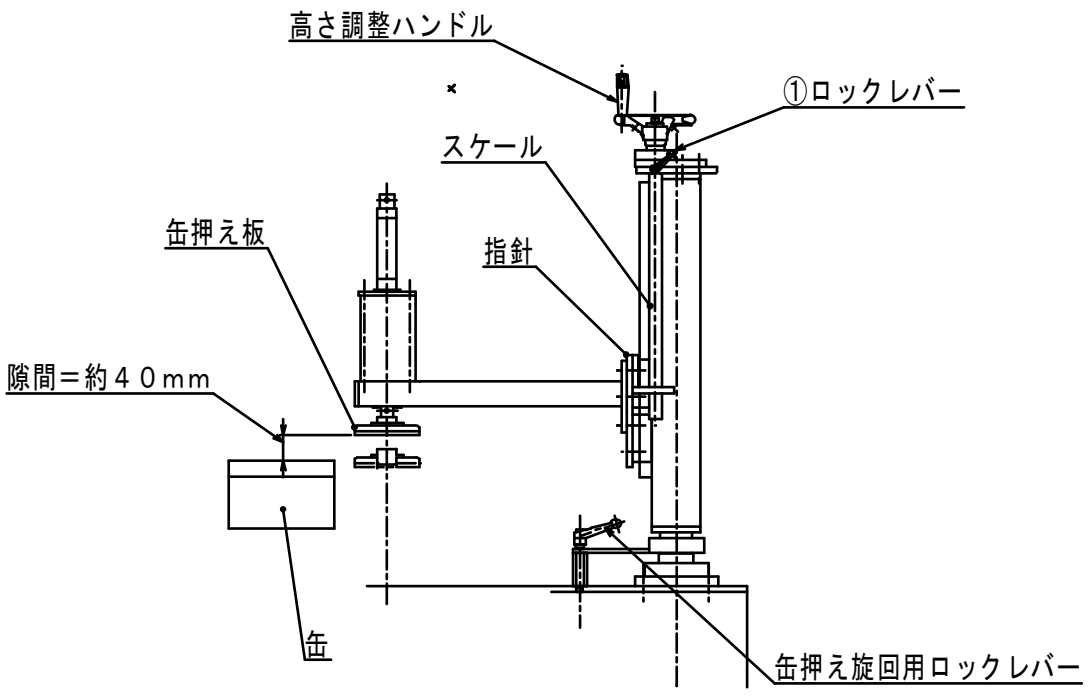
各表示右側の“入”スイッチにて所定の圧力変更をして下さい。

“切”スイッチで待機位置に戻ります。

⑭ 作動板戻り

作動板を貼付位置に戻してください。

⑮ 缶押え高さの調整



缶押えの高さ調整は、まず、①のロックレバーを緩め、②のハンドルをフリーの状態にします。

この状態で、②のハンドルを時計方向に回すと作動板は上昇し、反時計方向に回すと、下降しますので、

表示の値にスケール（指針）をあわせて調整した後、①のロックレバーを締め付けて下さい。

６－４―４データ設定

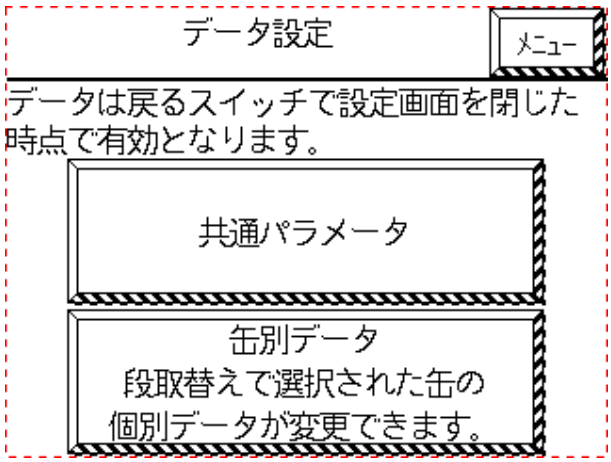
（注意）データ設定変更に関しては、貼付タイミングや調整の設定値などの記憶しています。
間違ったデータを入力すると機械が正常に動作しなくなります。設定は充分注意して行ってください。

データ設定のスイッチを押すとまず、下記の事項が表示されます。

（本データは、機械の動作の制御を統括して行なっている為パスワードの入力をして下さい。）

注意）パスワードは、機械動作管理者にて管理して頂けます様お願いします。

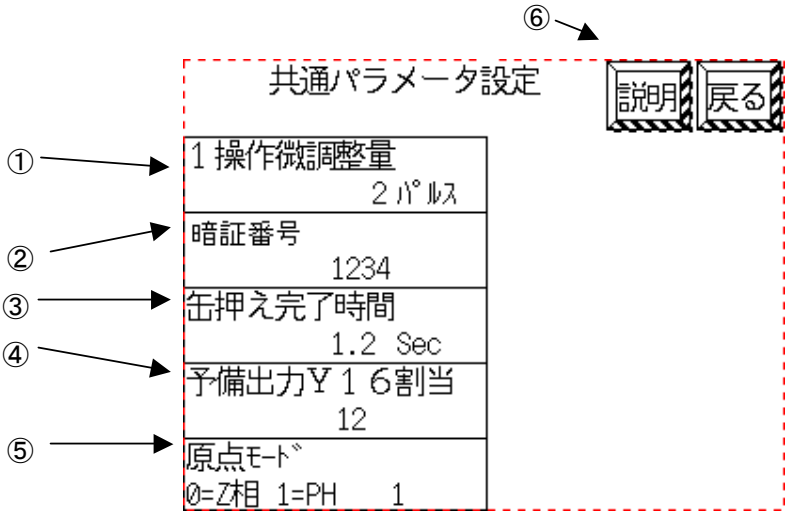
データの設定が必要な場合は、パスワード入力後にて次画面へ進んで下さい。



共通パラメータ：基本動作のデーター画面へ変わります。

缶別データ：各缶（２０種）ごとのデーター変更画面へ変わります。

基本パラメータ画面



① １操作微調整量

前項説明のタイミングテータ微調整の１操作当たりのパルス数の変更値の設定

② 暗証番号

データ設定画面を有効にするための暗証番号の設定

③ 缶押え完了時間

缶押え開始から回転スタート（モーター起動）までのタイマーの設定

④ 予備出力Ｙ１６割当

設定した番号と同じタイミングでＹ16が出力されます。

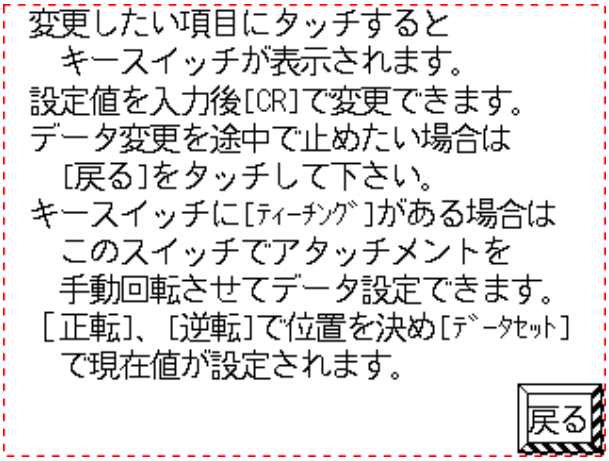
シーケンサー出力故障時の時にこの機能を使って出力振り替えて下さい。

⑤ 原点モード

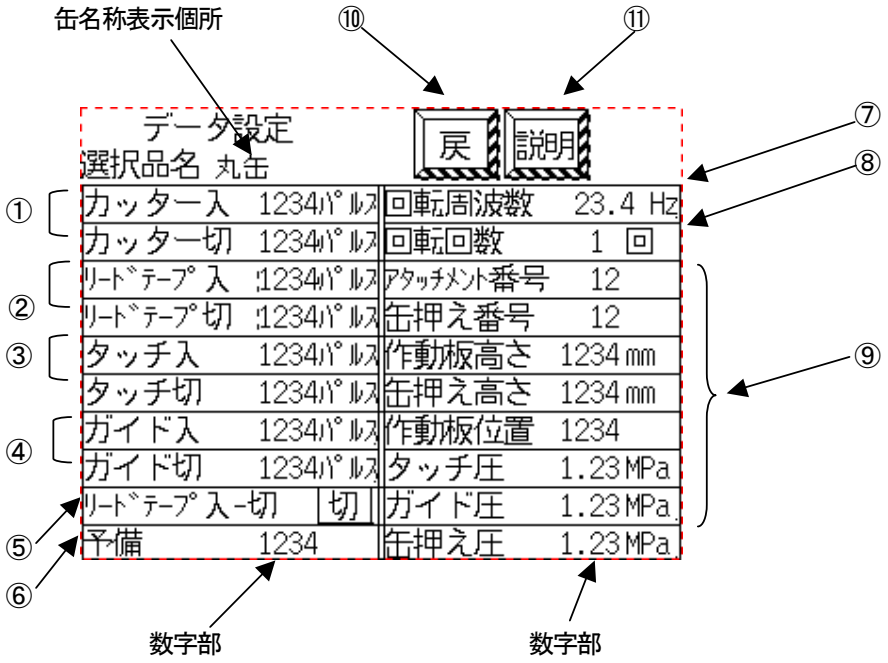
原点の検出方法を設定します。０＝Ｚ相に設定してください。

⑥ 説明

データ変更等の操作説明画面へ変更します。



缶別データ（個別データ画面）



① 粘着テープカッター入切のタイミング

② リードテープ入切のタイミング

③ タッチロール入切のタイミング

④ ガイドロール入切のタイミング

⑤ リードテープ入―切　切替スイッチ

入でリードテープ装置ＯＮ　　切でリードテープ装置ＯＦＦ

“入ＯＲ切”の表示部を押すと変更画面に変わります。

⑥ 予備

⑦ 回転周波数設定値

（注意）回転周波数を規定値以上に設定すると駆動部が破損する恐れがあります。

回転の周波数はテープ繰出し速度以上に設定しないでください。

⑧ 回転回数の設定（オプション機能）

テーピング１回転以外の場合この数字の切替により２回巻きや３回巻の変更ができます。

この数字を変更した場合上記①～④の貼付タイミングの変更が必要です。

本機には、このオプション機能は搭載されていません。

⑨ 段取替え時の表示の記憶部

（数字部）の列を押すと押した部分のデータ変更のためテンキーが表示されます。

缶の名称の入力方法は、名称部分を押すとタッチパネルの画面が、名称入力画面に替わります。
名称入力画面は、ひらがな及び漢字（全角）、カタカナ（半角）、英字(半角)、数記字(半角)
があり入力は、半角で１６文字、全角で８文字まで入ります。
（注意）全角、半角を合わせて入力の場合は、半角を１文字と全角を２文字の計算で最大１６文字まで
入力可能です。

ひらがなの入力方法

タッチパネル上の文字をそのまま入力して下さい。

カタカナ、英字、数字の入力方法

表示画面の左下のかな、カナ、英字、数字の切替釦を押し画面を各画面に切り替えてください。
画面が各画面に変りますのでタッチパネル上の文字をそのまま入力して下さい。

漢字の入力方法

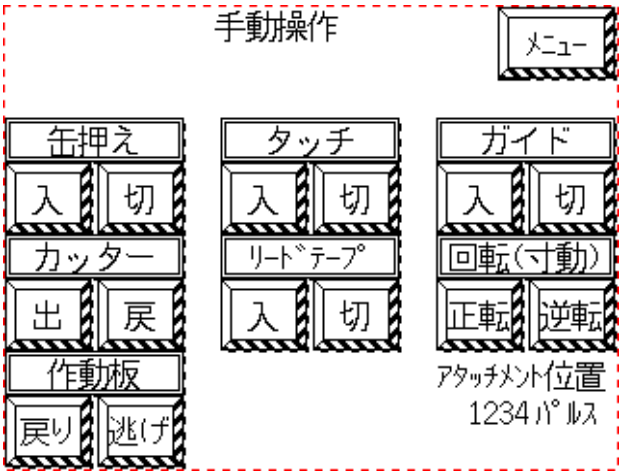
タッチパネルの画面は、かな画面にし、右下の“漢”釦を押してください。
表示部分が＊＊＊＊＊＊＊＊印に変ります。
ここで漢字の音読み文字の頭文字１字を入力して→又は、↑でスクロールして該当文字に表示部
の点滅文字を合わせて“ＣＲ”釦を押してください。
これで漢字１文字の入力が決定します。
スクロールは、→で１文字進む。←で１文字戻る。↑８文字進む（表示の改頁進む）。
↓で８文字戻る（表示の改頁戻る）となり、表示ほうほうは、あいうえお順になっており
“か”で始まる文字の場合“か”“かあ”‥‥“かん”という順に表示されていきます。
（注意）漢字を連続して入力する場合１文字毎に“漢”釦を押し、決定毎に“ＣＲ”釦を押して下さい。

入力を間違えた場合、バックスペース（ＢＳ）及びデリート（ＤＥＬ）で修正して下さい。

６－４―５手動操作

各動作の手動スイッチです。

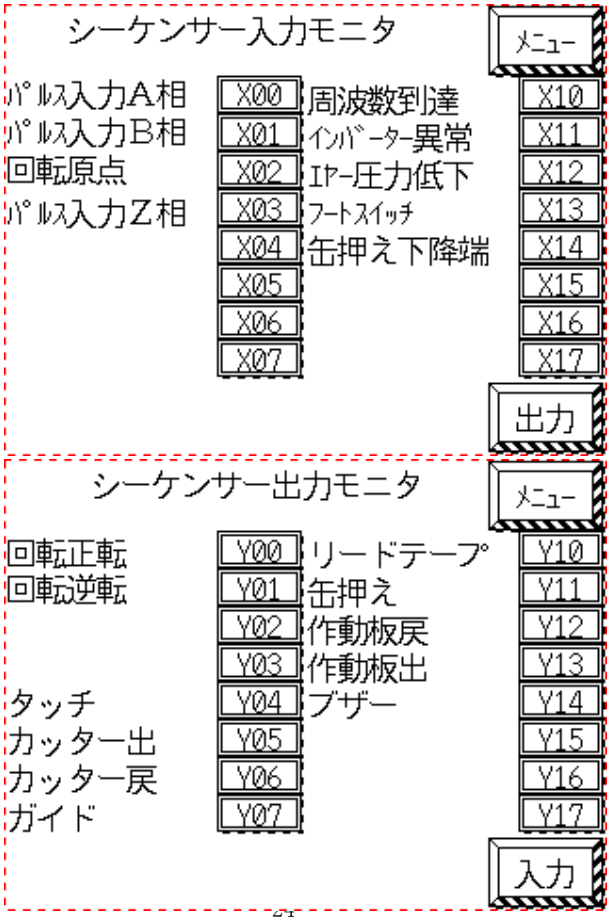
表示の下のスイッチにて単独で動作できます。



注意　ガイド　　アームを動作させる場合缶押えの高さを上昇させて下さい。（破損の原因となります。）

６－４―６手動操作

現状のシーケンサーの入出力をモニタリングできます。



７.運転操作方法

７－１電源の投入を行なう

７－２操作ボックスの運転準備押し釦スイッチを押す。（釦内蔵ランプ点灯）

操作電源が入りタッチパネルが表示されます。

（注意）タッチパネルは、待機状態が約５分つづくと省エネモードが働き消灯します。
復帰の場合は、パネル表面を触れば再表示します。

７－３タッチパネルのメニュースイッチを押しメニュー画面を立ち上げてください。

７－４これから行なう製品名を押して下さい。

タッチパネルの表示が段取替え手順に変わりますので手順に従って設定の変更をして下さい。

（注意）手順通りに設定を行なわなかったり、設定の変更をせずに運転スタートを押すと
機械動作が、誤った設定で動作しますと**重大な事故の発生や機械の故障の原因**
となりますので確実にゆっくりと変更して下さい。
設定変更が終われば、完了釦を押して下さい。画面がメニュー画面に変わります。

７－５アタッチメント上に缶をセットし、運転スタート用のフットスイッチを押して下さい。

（タッチパネルの表示がメニュー画面、タイミング微調整、I/0モニタ以外の画面では、
スタートスイッチは、機能しません。）

（注意）スタートスイッチを押す場合、缶押えが下降し、アタッチメントが回転しますので
必ず手や衣服等が、挟みこみ巻き込みされない状態でスタートさせて下さい。
重大な事故の発生の原因となりますのであわてず操作して下さい。

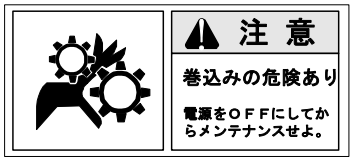
７－６テーピング動作が終了したらテープを貼り付けた製品を取り除き新たに製品をセットして再度
運転スタート用のフットスイッチを押して下さい。

８.テープのセット方法

刃物注意

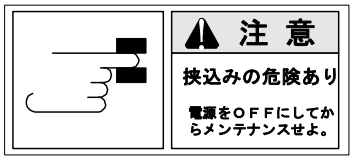
カッターがあります。切断･裂傷等の重大な事故の発生する可能性があります。

巻込み危険警告



回転物等に巻込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

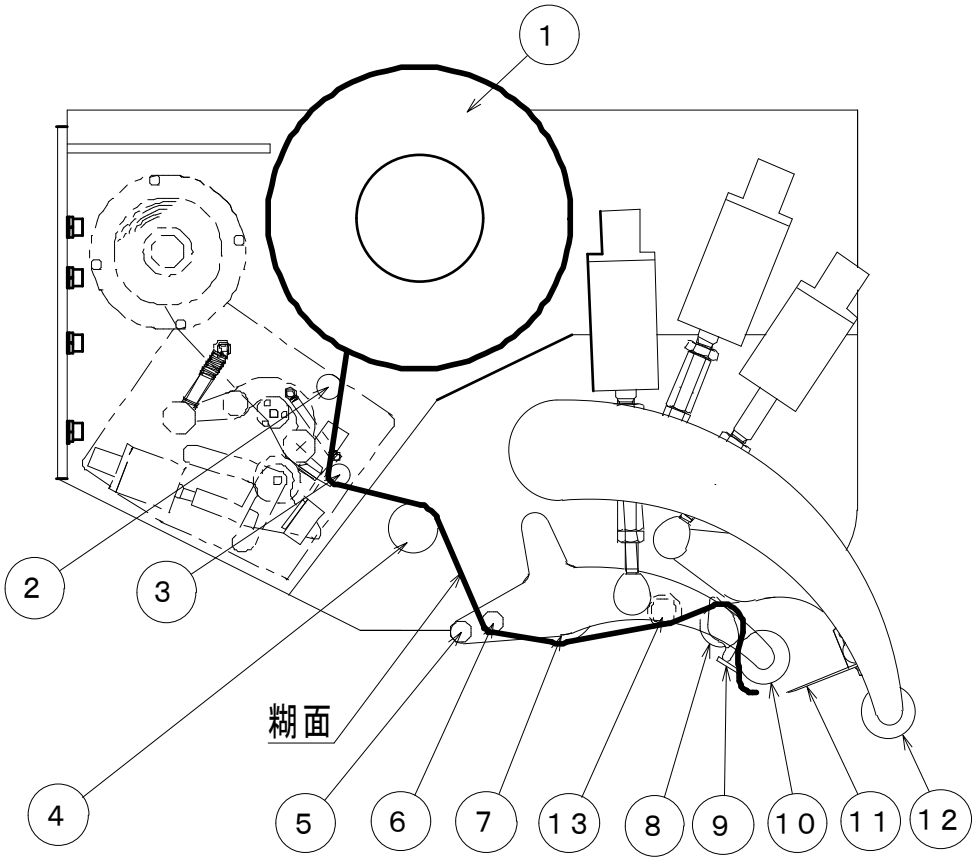
挟込み危険警告



身体等が挟込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

８－１．テープの場合のテープの通し方①

（標準テープテンション）

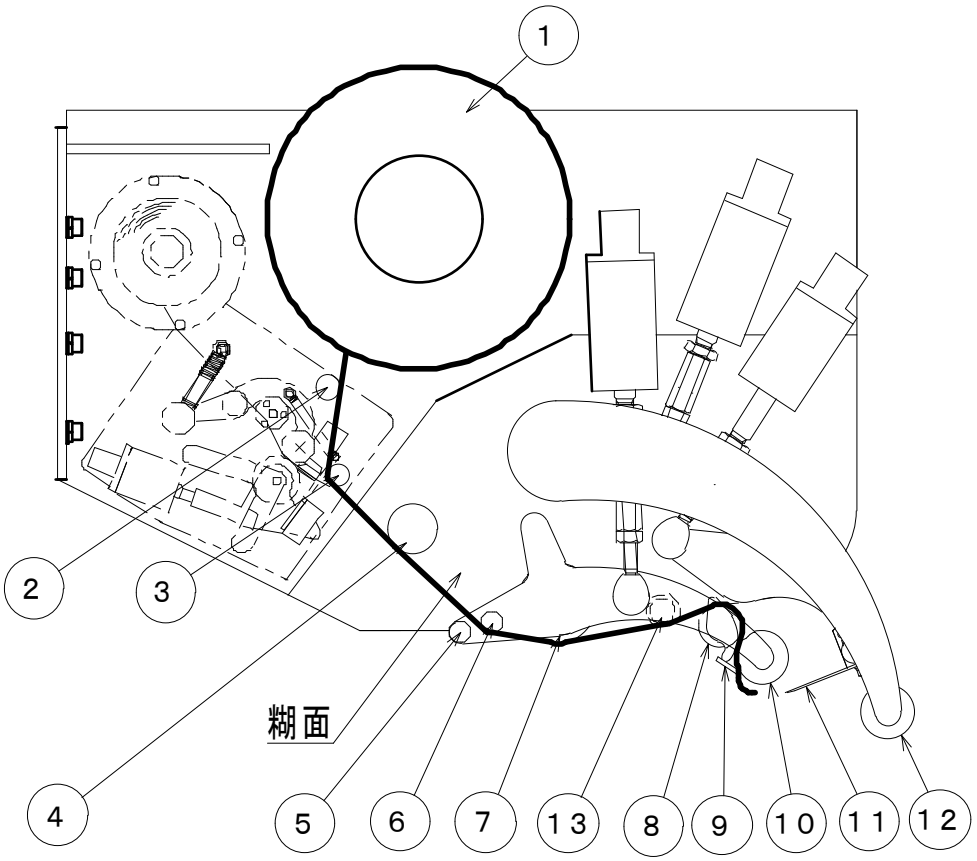


1．テープ
2．ガイドロール（リードテープ装置）
3．ガイドロール（リードテープ装置）
4．ブレーキロール(ニトフロン)
5．ガイドロール（ニトフロン）
6．ガイドロール（ニトフロン）
7．センターロール（ニトフロン）
8．逆転防止ロール(ニトフロン)
9．テープストッパープレート
10．タッチロール（ゴム）
11．カッター
12．ガイドロール（ゴム）
13. 位置決めロール

※テープのセット方法は、上図の様にします。

８－２．テープの場合のテープの通し方②

（テープテンション弱）



１．テープ

２．ガイドロール（リードテープ装置）

３．ガイドロール（リードテープ装置）

４．ブレーキロール(ニトフロン)

５．ガイドロール（ニトフロン）

６．ガイドロール（ニトフロン）

７．センターロール（ニトフロン）

８．逆転防止ロール(ニトフロン)

９．テープストッパープレート

10．タッチロール（ゴム）

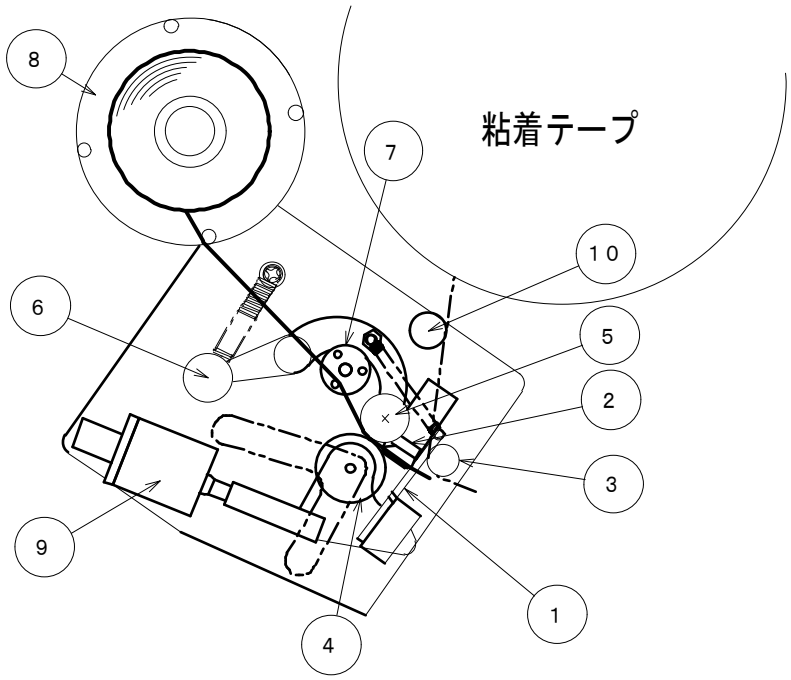
11．カッター

12．ガイドロール（ゴム）

13.位置決めロール

※テープのセット方法は、上図の様にします。

８－３．リードテープのセット方法



１．移動刃	６．握り玉（赤色）
２．固定刃	７．高さ調整ネジ
３．ガイドローラー（ニトフロン）	８．テープリール
４．繰出しロール（真鍮）	９．シリンダー
５．圧着ロール（ゴム）	10．ガイドローラー（ニトフロン）

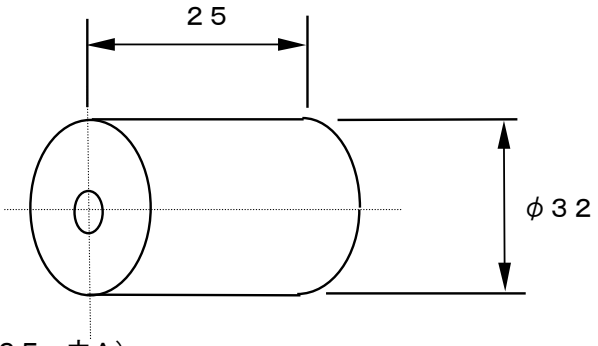
リードテープは、上図の様にセットして下さい。

９.保守関係

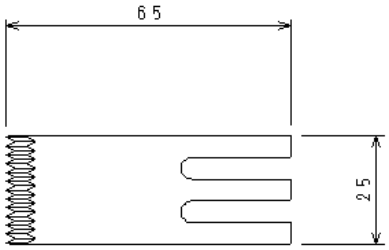
	点検箇所	点検内容	点検方法	点検時期
１	フィルターレギュレータ	水分, 埃	ドレンコックの解放	始 業 前
２	非常停止釦	作動状況（即停止）	実際に操作	始 業 前
３	カッター	刀先の糊の除去	アルコール拭き	始 業 前
４	各摺動部（カム, ギヤ, チェーン）	油切れの有無	注　油	１ケ月毎
５	各ボルト（ジャッキボルト）	ゆるみ	増し締め	２～3ヶ月毎

１０.消耗品リスト

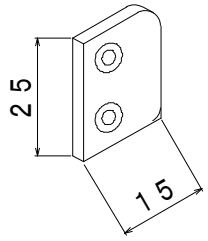
①ゴムロール（２５㎜巾用）



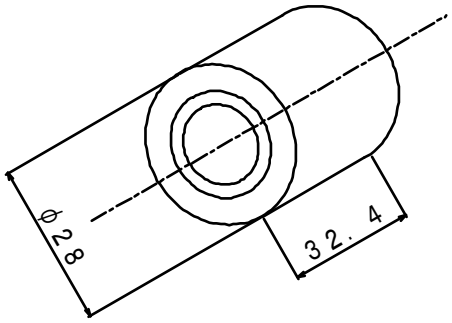
②カッター（２５㎜巾Ａ）



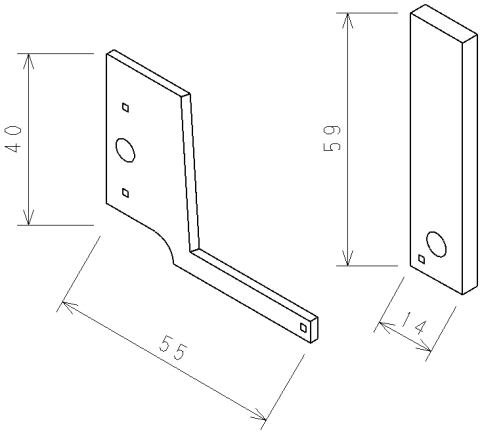
③テープストッパープレート



④ラチェット付ロール（リードテープ装置）



⑤カッター上　　下刃（リードテープ装置）



１１.トラブルシューティング

	現　象	点　検	原　因	調整･処置
1	漏電ブレーカーをONにしてもすぐOFFになる	①運転スイッチ部に水がかかっている	短絡又は、漏電により同ブレーカーが作動している	水を除去し乾燥させる （注）機械には絶対に水がかからない様にして下さい
		②モーター又はモーター線とのコネクター部に水がかかっている		
		③断線箇所があり、機械部分に接触している	漏電により同ブレーカーが作動している	断線箇所を修理する
		④モーターの絶縁が低下している		（確認）モーターの絶縁抵抗を測定し、絶縁が劣化していればモーターの交換が必要です
		⑤他に異常はみられない	漏電ブレーカーの故障	漏電ブレーカーの交換
2	運転準備が入らない	①非常停止釦が押されている	非常停止釦が押されロックしている	非常停止釦の復帰
3	運転スタートが入らない	①異常表示がついている	異常箇所があり異常表示をしている	異常箇所を修復させ異常復帰釦を押す
4	自動運転中に次動作しない（サイクルタイムオーバー）	①アタッチメント回転不良	①機械の原位置がずれている	非常停止後、自動運転をし、原位置まで戻す （頻発する場合は、販売窓口もしくはメーカー担当者まで連絡して下さい）
			② トルクリミターがスリップしている	機械下部カバーをあけトルクリミターを少し絞め込む

	現象	点検	原因	調整・処置
5	作動板が動作しない	缶別データーの確認	缶別データーが正しく入力されていない。	缶別データーを入力する。
6	粘着テープが容器に貼り付かない（テープ不貼り）	①テープの先端が折れ曲がっている	テープの先端が折れ曲がり貼付け時にスリップしている	テープを引き出し先端を修正する
			エアーブローが正しくテープ高さ又は、テープ貼付位置に吹いていない。	エアーブローの銅パイプを手で修正する。
			カッターの切れが悪い	カッターのタイミング修正
				カッターの交換
		②テープの通し方が間違っている	テープの通し方が間違っているため貼り付かない	粘着テープを正しくセットする
7	粘着テープのラップ量がばらつく	①容器押えの汚れ（アタッチメント及び、上押え板）	アタッチメント及び上押え板が汚れているため容器がスリップしている	アタッチメント及び上押え板の清掃
		②上押え圧力調整不良	上押え板の押えつけ圧が弱いためスリップしている	上押えの圧力を1.5Mpa以上にする
		③カッターの摩耗	カッターの刃先が摩耗しているため上手くテープが切れない	カッターの交換
		④アタッチメントゴムの装着不良	丸缶の場合装着が条件の場合があります。	アタッチメントゴムの装着
8	貼り付けたテープが蛇行する	①粘着テープの通し方が間違っている	テープの通し方が間違っているため各ローラー部で蛇行する	粘着テープを正しくセットする
		②作動板高さ調整不良	テープのセンターと容器の貼付けセンターがズレているため蛇行する	作動板高さを調整する

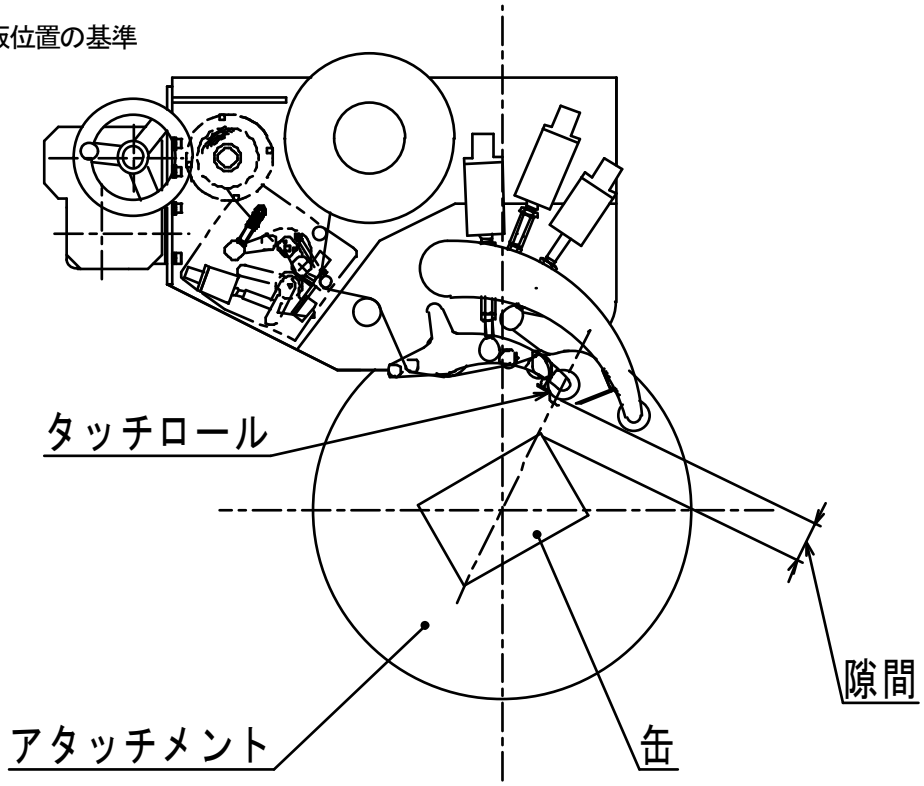
（注意）缶の状態形態によりテープの貼付状況などは多少変り、テープ貼付部の段差や形状のより貼り付け状態の調整は、限界があります。

新規缶のご検討の場合なるべくテープ貼り付け部は、段差が無いようご検討お願いします。

※上記の対策後、状況が変わらない場合は、販売窓口、或いはメーカーへ連絡して下さい。

１２.新規の缶の設定方法

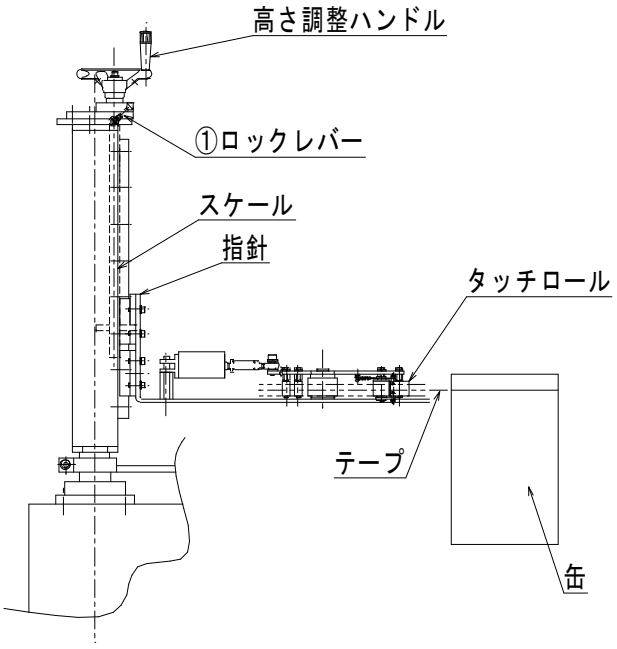
① 作動板位置の基準



缶をアタッチメント上にセットし、手動操作にてアタッチメントを回転させアタッチメントのセンターとタッチロールのセンターのライン上に缶の角が来るまで回転をさせて下さい。
その後作動板位置決めハンドルにて作動板を近づけ丸缶以外の缶は、缶の角とタッチロールの隙間を約９０mmにセットして下さい

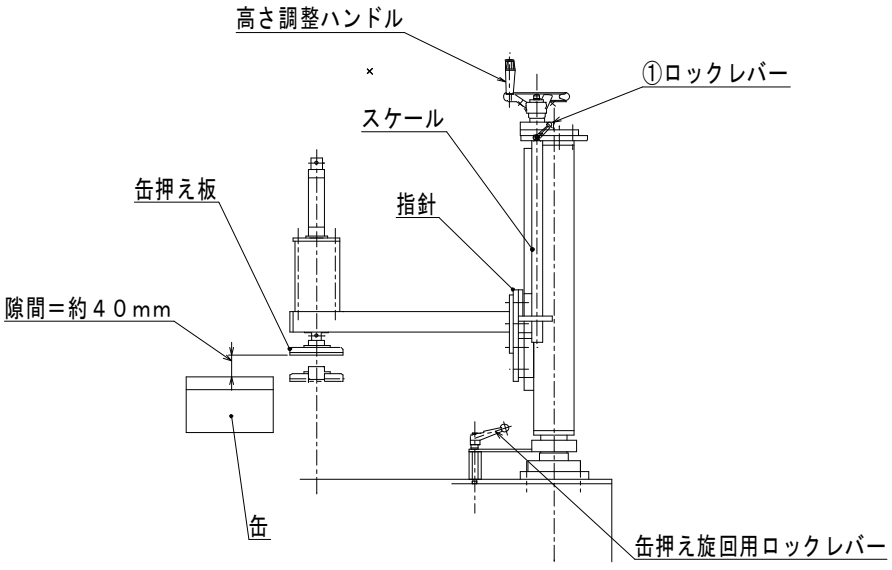
丸缶の場合場合は、隙間を４０mmにセットしてください。

②作動板高さの設定



テープの　　高さと缶の結合部をあわせて下さい。

③押え高さの設定



蓋と缶押えの隙間は、40mm以下にして下さい。

④貼付タイミングの設定

貼付タイミングの設定は、同等の缶を参照にタイミングを入力した後に微調整を行なってください。

また、本機の機能としてデータ設定画面内にタイミング設定用のティーチング機能がついています。
ティーチング機能に付きましては，設定時の説明画面をご参照願います。

（注意）この項目で設定したタイミングは、目安のデータです。
貼付スピード等が変わる為、微調整が必要です。

⑤圧力設定

手動操作釦にてテープ貼付時の圧力設定をお願いします。
缶の強度や形状により圧力の設定が変わります。

⑥データの入力

缶別データ画面を呼び出し①～⑤までのデータを入力して下さい。
缶名称は、名称部分を押すと名称変更画面になります。
不明時は、名称変更画面の説明を参照して下さい。

⑦容器に対する傾向

丸缶：缶押えの圧力を高くしてテープ貼付時の初期の滑り（缶と蓋がすべる）なくす。
蓋の段付き ： ガイドアームの圧力を高くしてゴムローラーの変形により圧着させる。
段付き蓋の場合テープ端末が上方へ上がる傾向があります。
その場合、面着テープのカットタイミングを角缶の場合コーナー部より約100mm位の位置でカットする様タイミング変更して下さい。

軟弱容器 ： タッチアーム・ガイドアーム・缶押えの圧力を弱くする。
なるべくタッチアームとガイドアームを同時に容器に当てない。
ガイドアーム入りタイミングはなるべく容器の角に当てる